

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ
НОРМЫ ТОЧНОСТИ И ЖЕСТКОСТИ

ГОСТ 17734—88
(СТ СЭВ 5937—87)

Издание официальное

Е

Цена 10 коп. БЗ 4—88/340



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ

Нормы точности и жесткости

Knee-type millers.
Standards of accuracy and rigidity

ГОСТ

17734—88

(СТ СЭВ 5937—87)

ОКП 38 1600

Срок действия с 01.01.90
до 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на фрезерные консольные станки с горизонтальным или вертикальным шпинделем классов точности Н (I) и П (II) (широкоуниверсальные — класса точности П (II), изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Настоящий стандарт не распространяется на специальные и специализированные станки.

1. ТОЧНОСТЬ СТАНКА

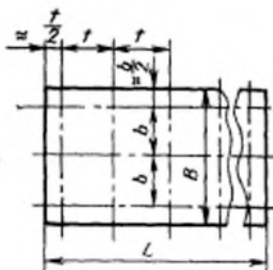
1.1. Общие требования к испытаниям станков на точность — по ГОСТ 8—82.

1.2. Методы проверки точности станков, указанные в настоящем стандарте как предпочтительные, следует применять в качестве обязательных в случае возникновения разногласий между изготовителем и потребителем в оценке качества поставляемых станков.

1.3. Номенклатура средств измерения и предъявляемые к ним основные технические требования приведены в приложении.

1.4. Нормы точности станков не должны превышать значений, указанных в пп. 1.4.1—1.4.18.

1.4.1. Прямолинейность рабочей поверхности стола в продольном и поперечном сечениях



Черт. 1

Таблица 1

Длина измерения, мм	Допуск, мкм, для станков класса точности	
	Н	П
До 250	16	10
Св. 250 > 400	20	12
> 400 > 630	25	16
> 630 > 1000	30	20
> 1000	40	25

Выпуклость рабочей поверхности стола не допускается.

Измерения следует проводить по ГОСТ 22267—76 (разд. 4, предпочтительно методы 3 или 6). Рекомендуемое расположение сечений и точек измерения — по черт. 1.

Метод измерения 3 применяют при длине стола L до 1200 мм: $t \approx 0,1 L$, но не менее 100 мм; $b \approx 0,33 B$.

Методы 3 и 6 применяют при длине стола L св. 1200 мм: $t \approx 0,1 L$, но не менее 150 мм и не более 300 мм; $b \approx 0,33 B$.

Стол и салазки устанавливают в среднее положение.

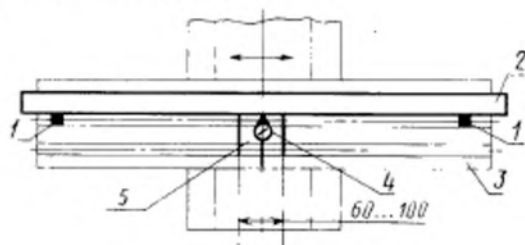
Для станков длиной рабочей поверхности стола св. 1000 мм поперечные сечения измерения должны быть расположены на расстоянии $2 t$.

Количество сечений должно быть не менее трех.

При необходимости выбора другого расположения сечений или точек измерения из-за расположения Т-образных пазов и каналов

для отвода смазочно-охлаждающей жидкости расположение их указывают в эксплуатационных документах на станок конкретного типоразмера.

1.4.2. Прямолинейность направляющего паза



Черт. 2

Таблица 2

Длина рабочей поверхности стола, мм	Допуск, мкм, для станков класса точности	
	Н	П
До 400	12	8
Св. 400 > 630	16	10
> 630 > 1000	20	12
> 1000 > 1600	25	16
> 1600	30	20

Измерение следует проводить в соответствии со схемой, указанной на черт. 2.

Проверяют выверочную сторону направляющего паза*.

На рабочей поверхности стола 4 (черт. 2) с помощью упоров 1, равных ширине паза и установленных в паз на концах стола, располагают линейку 3. Вдоль линейки, по проверяемой стороне паза от упора паза перемещают ползушку 5 с измерительным прибором 2, закрепленным так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей поверхности линейки и был ей перпендикулярен.

Отклонение определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний прибора на всей длине перемещения.

* За выверочную сторону направляющего паза принимают ближнюю к станине боковую сторону.